

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 9 月 9 日 (09.09.2005)

PCT

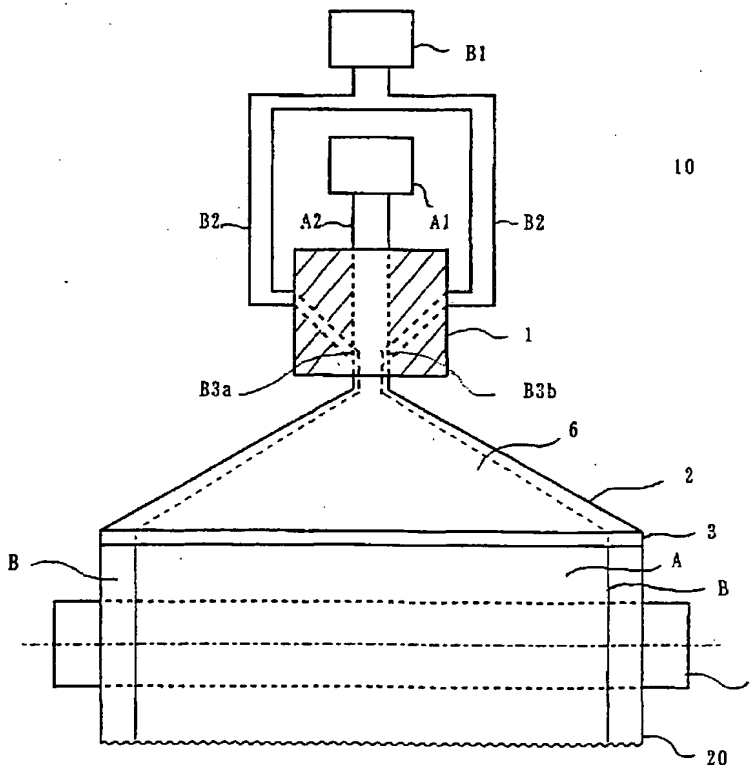
(10) 国際公開番号  
WO 2005/082598 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B29C 47/14, 47/02 // B29L 7:00, 9:00 (72) 発明者; および  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/003120 (75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 藤井正 (FUJII, Tadashi) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1302 番地 東洋鋼板株式会社下松工場内 Yamaguchi (JP). 中村琢司 (NAKAMURA, Takuji) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1302 番地 東洋鋼板株式会社下松工場内 Yamaguchi (JP). 稲沢弘志 (INAZAWA, Hiroshi) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1302 番地 東洋鋼板株式会社下松工場内 Yamaguchi (JP). 松原康洋 (MATSUBARA, Yasuhiro) [JP/JP]; 〒7448611 山口県下松市東豊井 1296 番地の 1 東洋鋼板株式会社技術研究所内 Yamaguchi (JP).  
(22) 国際出願日: 2005 年 2 月 25 日 (25.02.2005)  
(25) 国際出願の言語: 日本語  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ:  
特願2004-055684 2004 年 3 月 1 日 (01.03.2004) JP  
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋鋼板株式会社 (TOYO KOHAN CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1028447 東京都千代田区四番町 2 番地 1 2 Tokyo (JP). (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,

[続葉有]

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING UNSTRETCHED FILM, PROCESS FOR PRODUCING RESIN-COATED METAL SHEET, AND APPARATUS FOR PRODUCING UNSTRETCHED FILM

(54) 発明の名称: 無延伸フィルムの製造方法、樹脂被覆金属板の製造方法、および無延伸フィルムの製造装置



(57) Abstract: A process by which many kinds of unstretched films comprising a thermoplastic resin are produced each in a small amount and high yield. A thermoplastic resin (A) to be formed into an unstretched film and another thermoplastic resin (B) are separately melted by heating. The thermoplastic resin (B) is introduced to each edge part of a T-die (2) for extrusion. The two resins are ejected and extruded on a casting roll so that the thermoplastic resin (B) is disposed on the side of each edge of the thermally melted thermoplastic resin (A). Thus, an unstretched film (20) is formed which comprises the thermoplastic resin (A) and the thermoplastic resin (B) disposed on the side of each edge of the resin (A). Thereafter, the parts constituted of the thermoplastic resin (B) are removed by cutting to form a target unstretched film (20) consisting only of the thermoplastic resin (A).

(57) 要約: 少量多品種で生産する、熱可塑性樹脂からなる無延伸フィルムを高歩留まりで製造する方法を提供することを目的とする。無延伸フィルムとして製膜することを目的とする熱可塑性樹脂 A とその熱可塑性樹脂以外の別の熱可塑性樹脂 B を別個に加熱溶融

し、熱可塑性樹脂 B を押出用 T ダイ 2

[続葉有]



DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE,

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

の両端部に導き、加熱溶融した熱可塑性樹脂Aの両側に別の熱可塑性樹脂Bが並存するように吐出してキャストイングロール上に押し出し、熱可塑性樹脂Aの両側に別の熱可塑性樹脂Bが並存する無延伸フィルム20に製膜した後、別の熱可塑性樹脂Bの部分を切断除去し、目的とする熱可塑性樹脂Aのみからなる無延伸フィルム20とする。